

# Трудовой Темп

ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА.

15-й год издания № 20 (1702) Суббота, 16 февраля 1957 г. Цена 10 коп.

## Широко развивать соревнование в честь 40-летия Великого Октября

Коллектив нашего завода, как и все советские люди, готовится достойно встретить великий праздник трудящихся—40-летие Великой Октябрьской социалистической революции.

Горячий патриотизм, любовь и преданность великому делу строительства коммунизма у рабочих и служащих выливаются в новую волну социалистического соревнования. Трудящиеся считают, что лучшим подарком великому празднику Октября будет досрочное выполнение производственных заданий и улучшение технико-экономических показателей.

Тракторостроители дали слово выполнить план 10 месяцев 1957 года по валовой и товарной продукции на 5 дней раньше срока, увеличить выпуск тракторов ДТ-54 на 8 процентов в соответствии с тем же периодом 1956 года, перевыполнить план по производительности труда не менее чем на 2 процента, получить экономии от сверхпланового снижения себестоимости товарной продукции на сумму не менее 2-х миллионов рублей.

Эти серьезные обязательства требуют от каждого рабочего, инженерно-технического работника и служащего повседневного напряженного труда. Это значит, что каждый тракторостроитель на своем рабочем месте должен не только выполнять, но и перевыполнять производственные задания, четко обеспечивать ритмичную работу всех звеньев производства. Это было важно и раньше, но это особенно важно теперь. В настоящее время в цехах завода помимо выпуска основной продукции ведется подготовка нового производства—выпуска трелевочных тракторов ТДТ-60. На многих участках внедряется много новых, более мощных станков, машин и агрегатов.

Многие коллективы участков сейчас активно включились в социалистическое соревнование в честь 40-й годовщины Великого Октября. Недавно коллективы участков плавильного и формовочного отделений сталелитейного цеха добились новых больших производственных успехов. Мастера тт. Евтушенко, Харченко, Соловьев, Штадыков, Шиянов и Новиков, четко организовав труд формовщиков и заливщиков, выдали более 14 тысяч звеньев гусениц трактора. Высокопроизводительно трудятся многие смены моторосборочного цеха. Несмотря на большие трудности в обеспечении некоторыми деталями смена мастера тов. Тимофеева укомплектовала

33 мотора при задании 30. Однако коллективы многих участков неудовлетворительно сработали в январе, с отставанием работают и в феврале, особенно по выпуску запасных частей для сельского хозяйства. В феврале наш завод вместо увеличения выпуска деталей, идущих в запчасти, снизил производство стаканов, корпусов задних мостов, коробок передач, водяных и масляных насосов и других деталей и узлов. Нетерпимо медленно организуется производство ходуменьщиков. Особенно плохо работает чугунолитейный цех № 3, где начальником тов. Шельхманов, секретарем партбюро тов. Бородин, председателем цехкома профсоюза тов. Кремлев. В этом цехе допускаются большие простои оборудования, формовщики несвоевременно обеспечиваются необходимыми материалами, в результате теряется большое количество рабочего времени, снижается выпуск заготовок.

По-прежнему с отставанием работают механический цех № 1 и тракторосборочный.

Почему это происходит? Потому, что во многих цехах завода организация труда и производства поставлена плохо. Люди приходят на работу, а станки не налажены, детали не поданы, инструмент не подготовлен. Пора запускать станки, а десятки рабочих ходят без дела. Не трудно представить, как это отражается на производительности труда и себестоимости продукции.

Интересы завода, нашего государства требуют того, чтобы повести самую решительную борьбу с потерями рабочего времени. Многие в этом отношении могут и должны сделать цеховые комитеты профсоюза. Их обязанность—предавать огласке каждый случай простоя, настойчиво добиваться улучшения организации производства, требовать от хозяйственных руководителей создания участником соревнования необходимых условий для высокопроизводительного труда.

Большие и сложные задачи решает сейчас коллектив нашего завода. Успешно решить поставленные задачи можно при условии дальнейшего развития соревнования, внедрения опыта передовиков.

Выше знамя социалистического соревнования в честь 40-летия Великого Октября! Соревнование принесет нам новые трудовые успехи на благо нашей Родины.

## В честь сессии Верховного Совета СССР

Хорошо трудится в дни работы сессии Верховного Совета СССР коллектив участка легких прессов прессового цеха. В ответ на решение сессии, в котором ярко видна забота Коммунистической партии и Советского правительства о дальнейшем развитии промышленности и сельского хозяйства, об улучшении благосостояния советских людей, передовики труда успешно справляются с заданием. Соревнуясь между собой, смены

дурина более чем на сутки идут впереди графика.

На 14 февраля смена тов. Мухомеджина обогнала график на 5 процентов. В отдельные дни коллектив смены выполняет задание на 120—125 процентов.

С честью несут трудовую вахту прессовщицы Валентина Барсукова, Зоя Литвинова, Валентина Ходцева, Вера Букатова и другие.

Трудовые успехи прессовщиков посвящаются сессии Верховного Совета СССР.

## Некоторые вопросы подготовки производства к выпуску тракторов ТДТ-60

Сейчас в цехах и отделах завода развернулись работы по подготовке производства к выпуску трелевочных тракторов. Успешное решение этой большой и серьезной задачи требует напряжения сил всего коллектива завода. Решение этой задачи осложняется тем, что на многих участках допущено отставание, не выполняются утвержденные графики.

В то же время некоторые руководители цехов и участков сумели мобилизовать свои силы на успешное выполнение намеченных мероприятий. Так, например, работает старший мастер деревообрабатывающего участка модельного цеха Леонид Гримин.

Коллектив деревообрабатывающего участка напряженно трудится над изготовлением моделей для отливок деталей тракторов ТДТ-60. К 15 февраля деревообрабатывающие цехи обязаны были изготовить дополнительно 160 моделей для нового производства. Задание, нужно сказать, не из легких, но модельщики по-государственному отнеслись к его выполнению. В этом несомненная заслуга старшего мастера, который организовал людей, разъяснил им задачи, приложил все силы к тому, чтобы правильно использовать все резервы.

Были дни, когда деревообрабатывающие цехи плохо обеспечивали их снабженцы. Старший мастер не успокаивался и добивался своего. В настоящее время ремонтно-литейный цех не выдает необходимого количества отливок для тракторов ТДТ-60. Но начальник этого цеха тов. Чернобыльский, не может сослаться на то, что нет моделей. Модели получены, теперь слово за ремонтнолитейщиками.

На совещании у главного инженера 13 февраля была проведена проверка выполнения ряда решений и мероприятий по подготовке производства к выпуску трелевочных тракторов. Представителю модельщиков на совещании не пришлось много рассказывать: хорошие дела говорят сами за себя.

К сожалению, не все руководители цехов и отделов могли говорить языком фактов. Представители моторного, автоматного, механического первого, опытного и целого ряда других цехов отвечали трафаретной фразой: «Не выполнено».

Многие руководители цехов и отделов, ознакомившись с объемом предстоящей работы, не наметили мероприятий для ее осуществле-

ния, не составили необходимых графиков.

Для получения требуемого оборудования необходимо станкостроительным заводам направить детали трелевочного трактора. Время идет, изготовлены 37 моделей для деталей первых четырех узлов, однако опробованы только 23 модели. До сих пор не отлиты такие трудоемкие детали, как коробки передач. Три наименования деталей к ТДТ-60 не изготавливают в кузнечном цехе.

Совершенно неудовлетворительно поставлена работа в инструментальном цехе, где начальником тов. Банников. Из 30 наименований инструмента этот цех сделал только 13.

По примеру тов. Банникова работает и начальник опытного цеха тов. Локшин. Вместо 210 запланированных индексов оснастки в опытном цехе изготовлено только 68.

Февраль приближается к концу. В марте механический цех № 4 должен вступить в строй действующих цехов. Долг каждого руководителя—выполнить с честью важное государственное задание.

М. ИВАНОВ.

## Кузнецы осваивают поковки для трелевочного трактора

Большую работу по подготовке производства трелевочных тракторов ведет коллектив кузнечного цеха. Январское задание по освоению 36 наименований поковок кузнецы перевыполнили. Было освоено 42 наименования поковок. Большую долю труда вложил коллектив тяжелой кузницы, который сумел освоить за прошлый месяц 27 наименований поковок.

В феврале освоение и сдача поковок на первую партию тракторов в 100 комплектов значительно осложнились. Кузнецы обязаны до 25 февраля освоить и сдать 39 наименований поковок, из них 17 должен сдать коллектив тяжелой кузницы, 12—легкая кузница и 10—заготовительное отделение.

На 14 февраля освоено 20 наименований поковок, 17 из них уже сданы. У нас есть все возможности успешно выполнить это задание. Но тормозом в этом важном деле все еще является отдел материально-технического снаб-

жения. Снабженцы срывают подачу металла. Кузнецы не имеют важнейших профилей металла, без которых нельзя освоить новое производство. Совершенно отсутствует металл круга 70 сталь 30ХГТ, круга 80 сталь 30ХГТ, круга 65 сталь 40Х, а также трубы диаметром 63,5 и 190 миллиметров.

В результате неудовлетворительного положения с металлом кузнецы вышли из графика. На 7,5-дюймовой ковочной машине из 4 наименований поковок освоена только одна, на четырехдюймовой—из 6 освоены два наименования. За оставшиеся дни надо освоить еще 19 наименований поковок. Только при условии своевременного снабжения металлом кузнечный цех сможет успешно завершить задание февраля по подготовке нового производства.

Уже сейчас коллектив участка средних молотов полностью выполнил свое задание. Рассчитался за сдачей поковок для ТДТ-60 и

участок двухдюймовых ковочных машин.

В освоении поковок для трелевочного трактора большой вклад внесли старший технолог цеха тов. Тагиров, мастера тт. Тугулуков, Орлов, Маслов, наладчики тт. Онищенко и Гриднев. Они почти ежедневно в подготовительной смене устанавливают новые штампы, производят их опробование и штампуют необходимое количество поковок.

Коллектив кузнецов прилагает все усилия к тому, чтобы к 25 февраля выдать все 39 наименований поковок. Это будет достойным вкладом в дело успешного выполнения коллективом нашего завода важной государственной задачи—освоения выпуска трелевочных тракторов.

П. КУЗНЕЦОВ,  
заведующий производственно-диспетчерским бюро кузнечного цеха.

## Оборудование работает плохо

Коллектив участка стального стакана механического цеха № 2 в 1956 году неоднократно завоевывал первенство в социалистическом соревновании, держал переходящее Красное знамя горисполкома и горкома КПСС. Многие рабочие были премированы за высокую производительность труда и досрочное выполнение производственного плана.

Совсем иные показатели в 1957 году. Коллектив участка в январе недодал большое количество осособучиваемых деталей 39-425 (стальной стакан). Эта деталь идет в запасные части, и на нее имеется большой спрос у сельских механизаторов.

Еще хуже обстоит дело в феврале. С начала месяца за-

840 стаканов. Причиной срыва плана является плохая работа оборудования участка, а также неудовлетворительное обеспечение режущим инструментом. В феврале мы фактически потеряли более двух производственных смен из-за простоя оборудования. Приведу пример. Станок № 3037 более двух месяцев работает только на кнопках от мотора, а рычаги торможения бездействуют. Для того, чтобы снять готовую деталь со станка, рабочий должен ждать остановки электромотора. Из-за этого уходит бесполезно рабочее время и нарушаются правила техники безопасности.

Токарный станок № 3560 длительное время был в капитальном ремонте и сейчас также находится в ремонте.

боте оборудования хорошо знают руководители цеха и механик тов. Шемонаев, но мер никаких не принимают.

Неудовлетворительно обстоит дело с режущим инструментом. Особенно неблагоприятно с резами, которые идут на обработку деталей индекса 0331355. Эти резы мы не получаем уже более двух месяцев.

Часто отсутствуют также резы индекса 0331079, идущие на шестую операцию.

Коллектив участка требует от руководителей цеха оказать ему помощь в устранении этих недостатков, чтобы с честью справиться с выполнением производственного плана и досрочно завершить февральское задание по выпуску запасных частей.

А. ПЕТУХИЧ

# Кандидаты в депутаты городского Совета депутатов трудящихся

Окружными комиссиями по выборам в Рубцовский городской Совет депутатов трудящихся зарегистрированы следующие кандидаты:

По избирательному округу № 79—**Трушляков Александр** Кузьмич, 1924 года рождения, токарь инструментального цеха № 1 АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 88—**Тихонов Александр** Матвеевич, 1921 года рождения, энергетик чугунолитейного цеха № 1 АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 89—**Шляхов Александр** Федорович, 1921 года рождения, директор педучилища, член КПСС, выставлен общим собранием преподавателей педучилища.

По избирательному округу № 90—**Лавриненко Иван** Евменович, 1907 года рождения, мастер участка нормалей инструментального цеха № 2, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 91—**Муравьева Галина** Павловна, 1928 года рождения, шлифовщица инструментального цеха № 2 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 92—**Зырянова Лидия** Николаевна, 1937 года рождения, наладчик автоматного цеха АТЗ, член ВЛКСМ, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 93—**Поздеева Зоя** Михайловна, 1910 года рождения, инженер-технолог инструментально-штампового цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 94—**Денисова Екатерина** Ивановна, 1927 года рождения, за точница инструментального цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментально-штампового корпуса АТЗ.

По избирательному округу № 103—**Шестанов Яков** Николаевич, 1899 года рождения, главный инженер горкомхоза, беспартийный, выставлен общим собранием коллектива работников горкомхоза.

По избирательному округу № 104—**Шилов Николай** Алексеевич, 1910 года рождения, заведующий хирургическим отделением городской больницы, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих и служащих городской объединенной больницы.

По избирательному округу № 105—**Шубина Раиса** Михайловна, 1931 года рождения, закройщица промкомбината Рубторга, член ВЛКСМ, выставлена общим собранием рабочих и служащих Рубторга.

По избирательному округу № 106—**Семенов Михаил** Федорович, 1926 года рождения, наладчик автоматного цеха АТЗ, кандидат в члены КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих автоматного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 107—**Гребенкина Мария** Сергеевна, 1927 года рождения, сборщица лент сталелитейного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 108—**Нель Софья** Давыдовна, 1924 года рождения, сборщица лент сталелитейного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 109—**Черепанова Анастасия** Федоровна, 1927 года рождения, технолог сталелитейного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 110—**Гусынина Валентина** Сергеевна, 1932 года рождения, контролер отдела технического контроля термического цеха АТЗ, член КПСС, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих термического цеха АТЗ.

По избирательному округу № 111—**Кудрявцев Николай** Николаевич, 1923 года рождения, начальник термического цеха АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих термического цеха АТЗ.

По избирательному округу № 112—**Баймухамедова Гаймар**, 1928 года рождения, шлифовщица механического цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха АТЗ.

По избирательному округу № 113—**Волкова Мария** Федоровна, 1924 года рождения, слесарь механического цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 114—**Сорокин Василий** Степанович, 1925 года рождения, начальник механического цеха № 1 АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 115—**Гостев Георгий** Васильевич, заместитель директора машиностроительного техникума по хозяйственной части, член КПСС, выставлен общим собранием пре-

подавателей и учащихся машиностроительного техникума.

По избирательному округу № 116—**Шенбергер Александр** Иванович, 1926 года рождения, старший инженер-технолог автоматного цеха АТЗ, кандидат в члены КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих автоматного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 117—**Ливинцова Анна** Николаевна, 1913 года рождения, заведующая городским отделом культуры, член КПСС, выставлена городской коммунистической партийной организацией.

По избирательному округу № 118—**Егоров Александр** Михайлович, 1925 года рождения, секретарь ГК КПСС, член КПСС, выставлен городской коммунистической партийной организацией.

По избирательному округу № 119—**Алексенко Михаил** Федорович, 1928 года рождения, фрезеровщик кузнечного цеха АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 120—**Логинев Леонид** Семенович, 1925 года рождения, заведующий заочным отделением сельскохозяйственного техникума, член КПСС, выставлен общим собранием учащихся и преподавателей Рубцовского техникума механизации и электрификации сельского хозяйства.

По избирательному округу № 121—**Беседина Таисия** Филипповна, 1920 года рождения, наладчица кузнечного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 122—**Бурман Яков** Семенович, 1912 года рождения, начальник кузнечного цеха АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 123—**Багин Иван** Афанасьевич, 1899 года рождения, главный металлург АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих центральной лаборатории и отдела главного металлурга АТЗ.

По избирательному округу № 124—**Шаншуев Петр** Карпович, 1928 года рождения, штамповщик кузнечного цеха АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 125—**Ожогин Николай** Григорьевич, 1930 года рождения, штамповщик кузнечного цеха АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 126—**Ним Николай** Иннокентьевич, 1925 года рождения, технолог механического цеха № 2 АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха № 2 АТЗ.

По избирательному округу № 127—**Орлова Валентина** Петровна, 1930 года рождения, наладчик механического цеха № 2 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха № 2 АТЗ.

По избирательному округу № 128—**Шелыхманов Василий** Иванович, 1911 года рождения, начальник чугунолитейного цеха № 3 АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 3 АТЗ.

По избирательному округу № 129—**Яковенко Василий** Сергеевич, 1919 года рождения, секретарь парткома АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих АТЗ.

По избирательному округу № 130—**Титов Владимир** Федорович, 1911 года рождения, сменный мастер плавки сталелитейного цеха АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 131—**Хурсина Ефросинья** Андреевна, 1911 года рождения, техник техотдела ТЭЦ АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих ТЭЦ АТЗ.

По избирательному округу № 132—**Табачкова Александра** Прокофьевна, 1929 года рождения, шлифовщица механического цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих механического цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 133—**Салтыков Юрий** Викторович, 1924 года рождения, приемщик, представитель Министерства с/хозяйства на АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих АТЗ.

По избирательному округу № 134—**Сухорукова Полина** Федоровна, 1920 года рождения, учительница школы № 14, беспартийная, выставлена общим собранием учителей и технических работников школы № 14.

По избирательному округу № 144—**Воронин Михаил** Иванович, 1926 года рождения, заместитель главного инженера АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 145—**Дюфур Александр** Львович, 1898 года рождения, начальник моторного цеха АТЗ, кандидат в члены КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 146—**Игнатьева Галина** Семеновна, 1932 года рождения, токарь моторного цеха АТЗ, член ВЛКСМ, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторного цеха АТЗ.

По избирательному округу

№ 147—**Николашкина Ольга** Семеновна, 1925 года рождения, наладчик моторного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 148—**Кармашова Валентина** Валентиновна, 1924 года рождения, распред моторосборочного цеха АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторосборочного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 149—**Зорин Иван** Ильич, 1911 года рождения, участковый уполномоченный городского отдела милиции, член КПСС, выставлен общим собранием работников отдела милиции горисполкома.

По избирательному округу № 150—**Терещенко Пляя** Иванович, 1927 года рождения, мастер моторосборочного цеха АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих моторосборочного цеха АТЗ.

По избирательному округу № 151—**Гривко Вера** Григорьевна, 1924 года рождения, формовщица чугунолитейного цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 159—**Наумова Анна** Андреевна, 1925 года рождения, учительница школы № 10, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих подсобного хозяйства АТЗ и Рубцовского аэропорта.

По избирательному округу № 166—**Ивахина Анастасия** Герасимовна, 1907 года рождения, обрубщик чугунолитейного цеха № 1 АТЗ, беспартийная, выставлена общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 167—**Болдырев Кокко** Бембевич, 1924 года рождения, бригадир обрубного участка чугунолитейного цеха № 1 АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

По избирательному округу № 168—**Каргополов Виктор** Алексеевич, 1907 года рождения, директор АТЗ, член КПСС, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих АТЗ.

По избирательному округу № 169—**Мухин Степан** Логиневич, 1928 года рождения, формовщик чугунолитейного цеха № 1 АТЗ, беспартийный, выставлен общим собранием рабочих, инженерно-технических работников и служащих чугунолитейного цеха № 1 АТЗ.

Окончание следует.

## 3 марта—выборы в местные Советы

### Кандидат в депутаты Гаймар Баймухамедова

На избирательном участке № 16 состоялись встречи избирателей с кандидатами в депутаты Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся.

На встречу собралось более двухсот избирателей. Доверенное лицо по избирательному округу № 112 тов. Шутько рассказал собравшимся биографию шлифовщицы механического цеха № 1 Гаймар Баймухамедовой, выдвинутой кандидатом в депутаты городского Совета от коллектива рабочих, инженерно-технических работников и служащих цеха.

Гаймар Баймухамедова работает на нашем заводе с 1947 года. За этот период она завоевала большое уважение коллектива ме-

ханического цеха № 1. Звание лучшей шлифовщицы завода Г. Баймухамедова удерживает три года подряд. Она является участником Всесоюзной сельскохозяйственной выставки.

Взволнованную речь произнесла кандидат в депутаты городского Совета Гаймар Баймухамедова. Она выразила сердечную благодарность избирателям за доверие, которое ей оказывают.

В этот же день в избирательном округе № 113 избиратели встретились со своим кандидатом в депутаты городского Совета слесарем-сборщиком механического цеха № 1 Марией Федоровной Волковой.

дит большую политическую работу в дни подготовки к выборам в местные Советы депутатов трудящихся. Агитаторы тт. Марголин, Оюн, Левкин, Харачанский и другие провели с избирателями по 5—6 бесед.

На открытом партийном собрании агитатор коммунист тов. Марголин рассказал собравшимся о том, как он проводит беседы с избирателями своей десятидворки. Он рассказывает избирателям о советской избирательной системе, о правах и обязанностях граждан страны социализма, о международном положении. Недавно тов. Марголин познакомил своих избирателей с биографией кандидатов в Алтайский краевой и Рубцовский городской Советы депутатов трудящихся.

Обмен опытом работы агитаторов среди населения поможет улучшить работу всего агитколлектива.

### На избирательном участке № 34

В минувшее воскресенье избиратели встретились с кандидатом в депутаты городского Совета депутатов трудящихся по избирательному округу № 246 главврачом медсанчасти завода Прокопием Прокопьевичем Субботиным.

П. П. Субботин родился в 1915 году в селе Чиндант, Оповнинского района, Читинской области, в семье крестьянина. В 1941 году он закончил Иркутский медицинский институт и был направлен на работу в Советскую Армию в качестве врача-отоларинголога. С 1945 по 1950 год работал врачом в центральной поликлинике города Читы. С 1950 года работает врачом в медсанчасти нашего завода, а в 1952

году был назначен главным врачом медсанчасти.

Трудящиеся города оказали П. П. Субботину большое доверие, выдвинув его кандидатом в депутаты Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся по избирательному округу № 246.

Перед присутствующими на встрече выступил кандидат в депутаты городского Совета Прокопий Прокопьевич Субботин.

### Агитаторы обмениваются опытом работы

Партийное бюро теплосилового цеха организовало обмен опытом работы агитаторов среди избирателей.

Большинство агитаторов этой партийной организации прово-



Кочетавская область. Библиотека совхоза имени Кирова Чкаловского района насчитывает около пяти тысяч томов. Ее услугами пользуются триста читателей.

На снимке (слева направо): столяр совхоза И. Коваленко, комбайнер В. Милешкин и токарь Г. Куготова просматривают книжные новинки в совхозной библиотеке. Фото И. Будневича и В. Сутулова.

Фотохроника ТАСС

## ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

### Упорядочить складирование деталей

В красильное отделение чугунолитейного цеха № 3 из первого чугунолитейного цеха поступают различные заготовки для моторного и механических цехов. После покраски все заготовки с конвейера сваливаются в одну кучу. Для отправки заготовок, например, в моторный цех приходится из этой кучи отбрасывать в сторону заготовки механических цехов. И наоборот: при отправке в механический цех № 2 отбрасываются заготовки первого механического и моторного цехов. Это приводит к излишней трате времени и порче заготовок.

Не так давно здесь было специальное место для складирования заготовок механи-

ческого цеха № 1. Была даже доска с образцами заготовок. Первое время работники третьего чугунолитейного цеха придерживались этого правила, а затем прекратили.

Необходимо работникам чугунолитейного цеха № 3 упорядочить складирование заготовок. После покраски детали должны быть разложены по принадлежности к цехам. Это избавит грузчиков склада заготовок от лишнего и непроизводительного труда и увеличит вывозку заготовок из чугунолитейного цеха № 3.

**КОНОНЕНКО, КАНАЕВ,**  
старшие кладовщики  
склада заготовок.  
**БАШУРОВ, ПРАСОЛОВА**  
и другие грузчики склада заготовок.

## ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

### „ЗАТЯНУВШЕЕСЯ ДЕЛО“

Под таким заголовком в № 8 газеты «Боевой темп» было опубликовано письмо помощника санврача медсанчасти завода тов. Лядник. В нем тов. Лядник рассказывала о том, что рабочие транспортного цеха не имеют своего благоустроенного бытового помещения, пользуются временно душевой инструментального цеха, которая пришла в негодность и требует ремонта.

Как сообщил редакции директор завода тов. Каргополов, в настоящее время приказом по заводу № 68 от 2 февраля 1957 года рабочие транспортного цеха будут пользоваться бытовыми помещениями чугунолитейного цеха № 3, а бытовые помещения инструментального цеха будут расширены и отремонтированы.

### „УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО ОТЛИВОК“

Так называлась статья, опубликованная в № 7 газеты «Боевой темп». В статье было отмечено, что коллектив ремонтно-литейного цеха неудовлетворительно справляется с заданием по поставке литья инструментальщикам для приспособлений и штампов нового производства. Кроме того, литье низкого качества.

Как сообщил редакции главный металлург завода тов. Багин, администрация ремонтно-литейного цеха под-

твердила, что факты, отмеченные в статье, имели место в начале января. Были приняты меры к устранению недостатков. Все отливки по номенклатурному списку инструментального цеха на январь были полностью изготовлены и выданы.

Без ослабления темпов идет выполнение заказов по оснастке трелевочного трактора и в феврале. Принимаются меры для улучшения качества литья.

## Модернизация металлорежущего и кузнечно-прессового оборудования на заводе

XX съезд Коммунистической партии четко определял пути технического прогресса, дальнейшего развития социалистической промышленности, увеличения выпуска продукции для народного хозяйства.

Одним из факторов, сдерживающих увеличение выпуска продукции, является наличие морально устаревшего оборудования. Поэтому в решениях XX съезда отводится значительное место модернизации оборудования.

На нашем заводе наряду с новым высокопроизводительным оборудованием имеется также устаревшее малопроизводительное оборудование, подлежащее модернизации.

Задача коллектива завода заключается в том, чтобы за оставшиеся четыре года шестой пятилетки осуществить широкую модернизацию оборудования.

Следует сказать, что в 1956 году на заводе в этом направлении была проделана значительная работа. Создание отдела механики и автоматизации и цеха

станкостроения позволило значительно превзойти уровень предыдущих лет как по модернизации, так и по новому станкостроению. Но потребности завода так велики, что проведенная работа остается незаметной.

В 1956 году ряд проектов мы не успели своевременно осуществить вследствие недостаточной мощности вспомогательных цехов. Так, например, остались невыполненными: модернизация подвесного пресса-скобы для участка рамы тракторосборочного цеха, модернизация привода агрегатных станков типа «Эниме», модернизация ряда токарных и шлифовальных станков, в которых предполагалось пневматизировать задние бабки. Не выполнен в металле также и ряд других проектов.

Теперь стало очевидным, что многие организационные вопросы, связанные с модернизацией, требуют особых неотложных решений. К сожалению, не все зависит только от нас самих.

Значительная помощь потре-

буется заводу со стороны главка. Для конструкторской разработки и выполнения чертежей необходимо создать специальное конструкторско-технологическое бюро модернизации в составе 25—30 конструкторов. Это бюро не должно быть загружено какой-либо другой работой, кроме модернизации. Только при этом условии мы будем обеспечены технической документацией.

Нинтракторосельхозмаш должен лучше обеспечивать нас проектами, разработанными на других заводах и в организациях, а также типовыми проектами модернизации, разрабатываемыми специальными конструкторскими бюро министерства станкоинструментальной промышленности.

Мы должны бесперебойно получать комплектующее оборудование, которое не можем изготовлять на заводе. Исключительно плохо снабжается завод гидроаппаратурой и электрооборудованием, что значительно ограничивает наши возможности, а инок-

да серьезно тормозит проведение того или иного мероприятия.

В настоящее время на заводе создается необычно тяжелая обстановка с ремонтным литьем. Размещение ремонтно-литейного цеха в нескольких помещениях, расположенных друг от друга на значительном расстоянии, мешает нормальной работе. Поэтому снабжение мелким фасонным чугуном и стальным литьем для нового станкостроения и модернизации сейчас осуществляется неудовлетворительно и с большими перебоями. Кроме того, качество литья остается низким.

Следует отметить, что перспективы 1957 года в получении мелкого литья для модернизации оборудования остаются плохими. Завод занят сейчас подготовкой производства к выпуску трелевочных тракторов, и это, конечно, сильно загрузит ремонтно-литейный цех. Нам необходимо подумывать о том, как осуществить в 1957 году доставку фасонного литья по кооперации с других заводов. Возможность получать готовые стандартные узлы станков имеет большое значение для модернизации и нового станкостроения. Так, необходимо снабжать завод комплектными сило-

выми головками, головками малоагрегатных станков, гидросуппортами, готовыми коробками скоростей, бабками станков.

Весьма желательны были бы кооперация с заводами «Реммаштреста» и организация работ по типовым проектам модернизации на заводах министерства станкоинструментальной промышленности.

Если предположить, что все вопросы, не зависящие от завода, о которых было сказано выше, будут решены благоприятно, то и в этом случае необходима весьма сложная организация работ для выполнения того большого плана модернизации, который утвержден на 1957 год и на оставшиеся три года пятилетки.

Прежде всего необходимо организовать изготовление деталей для модернизации в более плановом порядке, чем это производится сейчас. Для этого следовало бы выделить в ремонтно-механическом цехе отдельный участок. Для удовлетворения нужд модернизации нужен участок, состоящий примерно из 20 универсальных металлорежущих

Окончание на 4 стр.

## К городскому собранию передовиков производства

### Формовщица Мария Васильевна Потапова

Старые кадровые рабочие завода и сейчас помнят, как в суровый 1942 год молодая, шустрая девушка Маша, приехавшая из села Усть-Калманки, каждого дожимала вопросами. Все для нее было ново, интересно. Тогда еще не было корпусов завода, кругом расстилался пустырь, но уже намечались контуры цехов, начиналось строительство.

Мария Потапова тут же, у строящегося чугунолитейного цеха, проходила производственную практику и одновременно училась в школе фабрично-заводского обучения.

Быстро за трудом и учебой пролетели 6 месяцев. Вот и первый выпуск школы ФЗО № 16. Формовщицу Марию Потапову поздравили, крепко пожали руку, и она перешла на самостоятельную работу.

—Тяжело приходилось,— вспоминает Мария Васильевна Потапова,—никаких приспособлений, никакой механизации. Все вручную, сами себе землю готовили. А как радостно было, когда из твоих рук выходили первые опоки нижних и верхних бачков.

И в самом деле, как не быть радости, когда в первый

керосиновый трактор, собранный в августе 1943 года, был вложен и труд Марии Потаповой. Опоки нижних и верхних бачков для этого первого, а потом и для последующих тракторов были сделаны ее руками.

15 лет работает Мария Васильевна на родном заводе, в чугунолитейном цехе № 1. Сколько замечательных перемен, преобразований произошло за эти годы на заводе.

В десять раз увеличил цех выдачу чугуна. В 1956 году этот коллектив уже дал 35 тысяч тонн литья. Появились новые формовочные машины и другое оборудование. На территории завода выросли корпуса, умножился коллектив тракторостроителей, и машины марки «ДТ-54» уже сходят с конвейера с многозначным числом.

Рос завод, росли и его люди. И Мария Васильевна Потапова, как многие тысячи молодых тракторостроителей, приобрела специальность, стала опытной формовщицей.

Спросите у начальника южного пролета Александра Тимофеевича Кривокорытова, у мастера третьего конвейера Сергея Петровича Теслина, у кого учиться мастерству формовки, умения уплотнять рабочее время, правильно организовывать труд? Всегда последует один ответ:

—Учиться надо у Марии Потаповой. Вот где умелые руки и горячее сердце.

Мария Потапова работает на 34 формовочной машине. Уже восемь лет, как она формирует детали больших балансиров, идущих на трактор и в запасные части. Она по слуху может определить, хорошо ли работает машина. И когда что-нибудь неладно, немедленно принимает профилактические меры, чтобы машина не выходила из строя.

Мария Потапова всегда тщательно проверяет, плотно ли набита опока. От этого зависит качество продукции. Вот почему на 34 формовочной машине брака почти нет.

В минувшем году, как передовика производства, ее направили на автомобильный завод имени Лихачева, в межзаводскую школу по обмену передовым опытом.

Впервые в жизни пришлось формовщице побывать в столице нашей Родины—Москве. Сколько впечатлений от огромных, просторных цехов автозавода, от широких улиц, площадей Москвы. Кремль, музеи, театры...

—После первой поездки в Москву обязательно захочешь еще раз там побывать,—говорила Мария Васильевна.

И через месяц формовщица снова едет в Москву, на сей раз депутатом II съезда профсоюза рабочих машиностроения.

Мария Потапова не только передовик производства, но и хорошая общественница. Она избрана профгруппоргом, членом бюро цеховой партийной организации. Тов. Потапова охотно делится своими передовыми методами труда, имеет последователей и учеников. Мастерству формовки она обучила Марию Бухтоярову, Леониду Леонову, Дусю Зидевских, Виктора Аксенова, сейчас находящегося в рядах Советской Армии, и многих других.

И вот сегодня, проходя мимо третьего конвейера, вы невольно остановитесь у формовочной машины, где трудится бригада Марии Потаповой, вас поразит четкость и организованность в труде.

Вот почему формовщица всегда перевыполняет норму и задание. Норма 114, задание 170 опок, а она выдает ежедневно 185—200 опок большого балансира, так необходи-

мого на сборке тракторов и в запасные части.

Из города Москвы, в котором дважды побывала знатная формовщица, пришла радостная весть. В числе передовиков Алтайского края, награжденных орденами «Знак почета» за заслуги в освоении целинных и залежных земель, успешное проведение уборки урожая и хлебозаготовок в 1956 году, было и имя формовщицы Марии Васильевны Потаповой.

Н. КОРОБНОВ.

### Цех стеновых блоков и домостроения

В целях развертывания строительства жилья хозяйственным способом и оказания помощи индивидуальным застройщикам на нашем заводе создается цех стеновых блоков и домостроения. Этот цех будет работать под руководством отдела капитального строительства.

Кроме того, в деревообделочном цехе создается специальный участок по изготовлению деревянных деталей для домостроения.

### В завкоме профсоюза

Выполняя критические замечания делегатов XII профсоюзной конференции, завком профсоюза осуществил ряд мероприятий по обучению профактива в соответствии с полной программой ВЦСПС. За это время обучены все комиссии завкома профсоюза.

Так, 10 февраля был проведен семинар членов комиссии рабочего снабжения и рабочих контролеров. О правах и обязанностях рабочего контролера рассказал присутствующим заместитель председателя завкома профсоюза тов. Цыганов.

Представитель Рубторга выступил с лекцией «О правильности оформления торговых документов».

### Вечер молодежи в цехе

9 февраля в 7 часов вечера комсомольцы и молодежь чугунолитейного цеха № 3 собрались в помещении красного уголка. Комсомольская организация организовала этот вечер с целью вовлечения молодежи в кружки художественной самодеятельности.

На вечере состоялось вручение подарков участникам художественной самодеятельности, принимавшим участие в заводском фестивале молодежи. Затем был объявлен конкурс на лучшего исполнителя плясок и танцев. Среди юной первой место жюри цеха присудило крановщику Геннадию Лукьянченко. Первенство среди девушек заняла формовщица Мария Зотова.

Весело, интересно и хорошо провели вечер чугунолитейщики. Атракционы, игры и танцы так увлекли молодежь, что после окончания вечера долго еще шел оживленный разговор о хорошо проведенном отдыхе.

А на следующий день пришло исполнение в ряды участников художественной самодеятельности. Начались регулярные занятия в хоровом, драматическом и танцевальном кружках.

### Экскурсии пропагандистов

В целях более широкого ознакомления пропагандистов города с работой предприятий, горком КПСС организовал экскурсии руководителей кружков и политшкол на тракторный завод, на завод «Алтайсельмаш», АЗТЭ, «Главмука».

14 февраля 35 пропагандистов города ознакомились с работой литейных и механических цехов нашего завода, побывали на большом конвейере.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

### КЛУБ ЗАВОДА

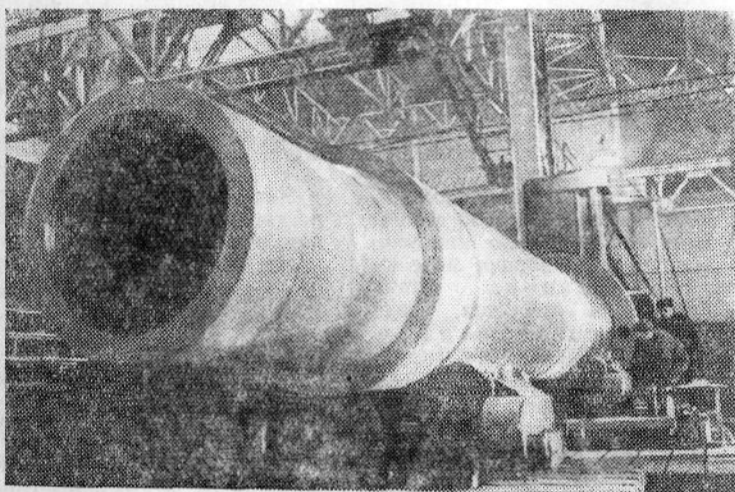
16 и 17 февраля

новый художественный фильм

### ДОЛИНА СИНИХ СНАЛ

Начало сеансов: 16 февраля в 11 часов утра, в 4 часа дня и в 6, 8 и 10 часов вечера.

17 февраля в 12, 2 и 4 часа дня и в 6, 8 и 10 часов вечера.



НОВОСИБИРСК. Несколько лет назад на окраине города было начато строительство турбогенераторного завода—первенца крупного энергостроения в Сибири. За короткий срок здесь выросли огромные корпуса завода-гиганта, оснащенного первоклассной техникой. На молодом предприятии уже освоено производство мощных гидро- и турбогенераторов и многих других электрических машин. 1956 год был серьезным экзаменом для новосибирских генераторостроителей. Они изготовили четыре первых сибирских гидрогенератора для Иркутской ГЭС мощностью по 82,5 тысячи киловатт, большую партию турбогенераторов мощностью по 30 тысяч киловатт и другие агрегаты. В течение текущего года завод выпустит еще четыре гидрогенератора для Иркутской ГЭС и один для Бухтарминской на Иртыше, много модернизированных турбогенераторов для тепловых электростанций и большое количество различных крупных электрических машин.

На снимке: вал ротора пятого гидрогенератора для Иркутской ГЭС в механическом цехе Новосибирского турбогенераторного завода.

### Модернизация металлорежущего и кузнечно-прессового оборудования на заводе

Окончание.

станков, имеющих полный комплект различных видов механической обработки.

Изготовление требуемых деталей должно протекать по определенному плану, составляемому ежемесячно и строго контролируемому. Участок этот должен быть огражден от так называемых «аварийных» заказов. Работа на этом участке должна проводиться в строго определенной номенклатуре, соответствующей планам модернизации. При участии должна быть достаточно большая кладовая готовых изделий.

Проведение самой модернизации, определяющейся заменой новыми узлами, ведущими деталями станка или введением новых узлов и деталей, должно происходить одновременно со вторым или третьим видом ремонта. Это значительно экономнее, так как разборка, сборка, шпайровка поверхностей и другие работы, необходимые при модернизации,

одновременно проводятся и при ремонте. Модернизация при этом будет дешевле. Наиболее целесообразно проводить модернизацию силами слесарей, делающих плановые ремонты. Так как на нашем заводе плановые ремонты, кроме отдельных случаев, производятся в основных цехах, эксплуатирующих данное оборудование, то и следовало бы добавить в штаты механиков цехов по одной бригаде из 2—3 высококвалифицированных слесарей, которые производили бы плановые ремонты, сопровождающиеся модернизацией. Для этой цели механикам цехов эту работу надо планировать и выделять соответствующие материальные средства.

Кроме исполнения работ по модернизации, большое значение имеет определение эффективности проведенного мероприятия. К сожалению, на нашем заводе эффективность не принято подсчитывать, а если она и определяется, то ее размеры сильно занижаются, не отражая настоящей

картины. Создаются резервы, которые не могут быть использованы. Например, при подсчете эффективности мероприятия, снижающего трудоемкость, в расчет вводятся трудозатраты только производителя, что составляет 3—4 копейки за минуту. Между тем, всем известно, что стоимость определяется не только прямой зарплатой, но и накладными расходами, косвенными затратами и другими. В результате этого стоимость одной минуты значительно возрастает. Не учитывается и ряд других факторов.

Проведенное недавно комиссией госконтроля обследование постановки дела модернизации оборудования на нашем заводе выявило ряд упущений, которые необходимо ликвидировать.

Два последних приказа директора завода по этому вопросу направлены на улучшение организации работ по модернизации оборудования. Нужно надеяться, что начиная с нынешнего года, эта работа будет у нас оживлена.

**М. ГОХБЕРГ,**  
заместитель начальника отдела механизации и автоматизации.